EDICT OF GOVERNMENT

JIS B 6609 (1983) (Japanese): Safety standards for construction of hot presses

ホットプレスの構造の安全基準

JIS B 6609-1983

(2008 確認)

昭和 58 年 8 月 1 日　制定

日本工業標準調査会　審議

(日本規格協会　発行)

工作機械部会 木工機械専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員会長)	林　大九郎	東京農業大学農学部
	杉原　彦一	京都大学農学部
	福井　尚	名古屋大学農学部
	熊野　英昭	通商産業省機械情報産業局
	小俣　和夫	労働省労働基準局
	岡本　純三	千葉大学工学部
	鈴木　寧	農林水産省林業試験場
	木下　直治	職業訓練大学校
	小栁　武昭	工業技術院標準部
	谷尻　正三	株式会社中国機械製作所
	上杉　正	株式会社ウロコ製作所
	福田　良平	株式会社菊川鉄工所
	谷野　八郎	庄田鉄工株式会社
	内藤　義雄	株式会社大平製作所
	村上　勝	社団法人全国木工機械工業会
	佐藤　正徳	株式会社佐藤製材所
	井上　哲男	東和木材株式会社
	児玉　実	木材加工技術コンサルタント
	河野　勝彦	社団法人全国家具工業連合会
	桜井　昭	開成産業株式会社
	望月　善治	野田合板株式会社資材部
	池谷　一好	日本楽器製造株式会社天龍工場
	公平　秀蔵	社団法人全国木材組合連合会
(事務局)	桜井　俊彦	工業技術院標準部機械規格課
	岡島　弘二	工業技術院標準部機械規格課

主務大臣：通商産業大臣　　制定：昭和58.8.1
官報公示：昭和58.8.4
原案作成協力者：社団法人 全国木工機械工業会
審議部会：日本工業標準調査会 工作機械部会（部会長　本田 巨範）
審議専門委員会：木工機械専門委員会（委員会長　林 大九郎）

この規格についての意見又は質問は，工業技術院標準部機械規格課（〠100 東京都千代田区霞が関1丁目3−1）へ連絡してください。

なお，日本工業規格は，工業標準化法第15条の規定によって，少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され，速やかに，確認，改正又は廃止されます。

日本工業規格　JIS

ホットプレスの構造の安全基準　B 6609-1983

Safety Standards for Construction of Hot Presses

1. 適用範囲　この規格は，熱板の長辺の長さ 1 800 mm 以上，短辺の長さ 900 mm 以上のホットプレス(1)(ローダアンローダを含む。)の安全構造，取扱説明書，検査票 及び 表示について規定する。

注 (1)　**JIS B 0114**(木材加工機械の名称に関する用語)を参照。

2. 用語の意味　この規格で用いる主な用語の意味は，次による。

(1)　**挿入用プッシャ**　ローダケージの工作物をホットプレスの所定位置まで挿入する装置。

(2)　**位置決め 及び 押出し用プッシャ**　挿入用プッシャで所定位置まで送られた工作物をホットプレスの熱板上の定位置まで押し進めて圧締した後，工作物をアンローダケージに移動させる装置。

(3)　**プ ー ラ**　工作物をアンローダケージの定位置まで引き出す装置。

(4)　**インターロック**　機械・装置を安全，かつ，効率的に作動させるため，各装置間の動きを規制する機構。

(5)　**機側停止スイッチ**　運転操作盤以外の機械・装置から近い位置に設ける安全スイッチ。

3. 安全構造

3.1 運転操作盤の設置位置　運転操作盤は，作業者がその前後工程を十分に見渡すことができ，かつ，作業に適した安全な位置に設置されていなければならない。

3.2 操作用押しボタン　操作用押しボタンは，次による。

(1)　作業者がその作業位置を離れることなく，容易に操作できる位置に備えられていること。

(2)　容易に操作できるもので，接触，振動などによって不意に作動するおそれがないものであること。

(3)　操作中であることを示す表示装置が備えられていること。

3.3 非常用動力遮断装置　非常用動力遮断装置は，次による。

(1)　非常用動力遮断押しボタンは，非常時に作業者がその作業位置を離れることなく，容易に操作できる位置に備えられていること。

(2)　押しボタンは，赤色で，かつ，突頭形のものであること。

(3)　押しボタンを操作中であることを示すランプなどが備えられていること。

3.4 始動回路　始動回路は，次による。

(1)　停電時 又は 駆動用電源を開路にした場合，自動的に開の状態を維持することができるものであること。

(2)　停電の復元後，又は 駆動用電源を閉路にした場合，自動的に機械・装置が再始動することを防止するために開の状態を維持することができるものであること。

3.5 インターロック　インターロックは，次による。

(1)　挿入用プッシャは，次の状態に限り，工作物を熱板に供給することができるものであること。

(a)　可動定盤が下降限にある。

(b)　ローダケージがローダから熱板へ工作物を挿入するときの定位置にある。

引用規格：**JIS B 0114**　木材加工機械の名称に関する用語

関連規格：**JIS B 6507**　木材加工機械の安全通則

JIS B 6548　ホットプレス

(c) 自動運転の場合，挿入用プッシャは 工作物をクランプしていること。

(d) 位置決め 及び 押出し用プッシャが 後退途中の安全位置まで戻っている。

(2) 位置決め 及び 押出し用プッシャは，次の状態に限り，工作物を熱板上の定位置に移動させることができるものであること。

(a) 可動定盤が下降限にある。

(b) 工作物が熱板上の挿入途中の安全位置に達している。

(3) ホットプレスは，次の状態に限り，自動的に上昇させることができるものであること。

(a) 位置決め 及び 押出し用プッシャが後退途中の安全位置まで戻っている。

(b) 工作物が熱板上の定位置にある。

(4) ローダケージは，工作物が熱板上の挿入途中の安全位置に達すると自動的に下降させることができるものであること。

(5) 位置決め 及び 押出し用プッシャは，次の状態に限り，工作物を熱板から押し出すことができるものであること。

(a) 可動定盤が下降限にある。

(b) アンローダケージが上昇限にある。

(6) アンローダケージは，次の状態に限り，自動的に下降することができるものであること。

(a) 工作物がアンローダ上の定位置にある。

(b) プーラが 後退途中の安全位置まで戻っている。

(c) 工作物がアンローダの取出しコンベヤから取り出されている。

3.6 機側停止スイッチ 機側停止スイッチは，次による。

(1) 災害のおそれがある場所への立入りなどのため，運転操作盤による作動を停止させることのできる機側停止スイッチを設けること。

(2) スイッチは，キー付き，ロック式などで容易に復帰しないものであること。

(3) スイッチが作動中であることを示すランプなどが備えられていること。

3.7 回転部分の覆い 歯車，プーリ，ベルトなどで，運転中に接触によって巻き込むおそれのある部分には，覆いを設けなければならない。

3.8 高温部分の覆い 蒸気供給管，ドレン排出管などで接触するおそれがある高温部分には，覆いを設けなければならない。

3.9 油圧駆動部の停止 停電，操作回路遮断などの場合，各油圧駆動部は停止し，かつ，その位置を維持することができるものでなければならない。

3.10 可動定盤 及び ケージの下降防止 シリンダパッキンの交換，ピット内の清掃等を行う場合，可動定盤 又は ケージが不意に下降することを防止するための装置を備えることが望ましい。

3.11 作業床 点検，調整などを行うため，上部周辺に手すりなどを備えた作業床と安全に昇降できる設備を設けなければならない。ただし，ホットプレス単体で，床面からの高さが3.5 m以下のものは，この限りでない。

4. 取扱説明書 ホットプレスには，取扱説明書を添付し，形式・仕様・構造・工具・操作・保全・点検・整備・据付け・その他 安全上の留意事項など 安全確保に必要な事項について記載する。

5. 検査票 ホットプレスには，安全に関する検査票(検査項目とその結果)を添付する。

6. 表示 ホットプレスには，見やすい箇所に容易に消えない方法で，次の事項を表示する。

(1) 製造業者名

(2) 製造年月 及び 製造番号

(3) 形　式

(4) 熱板の大きさ，段数 及び 熱板間隔

(5) 総圧縮力

(6) その他 安全上，特に必要な事項

日本工業規格　ホットプレスの構造の安全基準

昭和 58 年 9 月 30 日　第1刷発行

編集兼発行人　森　五郎

発　行　所

財団法人　日 本 規 格 協 会

〒107 東京都港区赤坂 4 丁目 1—24
電話 東京(03) 583-8001(代表)
振替口座 東 京 6-195146

札幌支部　〒060 札幌市中央区北 3 条西 3 丁目 1　札幌大同生命ビル内
電話　札幌 (011) 261-0045　振替：小樽 6-4351

東北支部　〒980 仙台市一番町 1 丁目 1—31　山口ビル内
電話　仙台 (0222) 27-8336, 8343　振替：仙台 0-8166

名古屋支部　〒460 名古屋市中区栄 2 丁目 6—12　白川ビル内
電話　名古屋 (052) 221-8316 (代表)　振替：名古屋 0-23283

関西支部　〒541 大阪市東区本町 4 丁目 4—1　本町野村ビル内
電話　大阪 (06) 261-8086 (代表)　振替：大阪 1-2636

広島支部　〒730 広島市中区基町 5—44　広島商工会議所ビル内
電話　広島 (082) 221-7023, 7035~7036　振替：広島 4-9479

四国支部　〒760 高松市西の丸町 1—27　松屋ビル内
電話　高松 (0878) 21-7851　振替：徳島 8-3359

福岡支部　〒810 福岡市中央区渡辺通り 2 丁目 1—82　電気ビル第 3 別館内
電話　福岡 (092) 761-4226　振替：福岡 9-21632

株式会社第一印刷所　印刷・製本　Printed in Japan

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

Safety Standards for Construction of Hot Presses

JIS B 6609-1983

Established 1983-08-01

Investigated by

Japanese Industrial Standards Committee

Published by

Japanese Standards Association

1-24, Akasaka 4-chome, Minato-ku
Tokyo, 107 JAPAN
Printed in Japan

定価 367 円（本体 350 円）